

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(19) Organisation Mondiale de la Propriété
Intellectuelle
Bureau international



(43) Date de la publication internationale
18 août 2005 (18.08.2005)

PCT

(10) Numéro de publication internationale
WO 2005/075327 A1

(51) Classification internationale des brevets⁷ :
B65H 18/16, 18/26

(21) Numéro de la demande internationale :
PCT/FR2005/000200

(22) Date de dépôt international :
31 janvier 2005 (31.01.2005)

(25) Langue de dépôt : français

(26) Langue de publication : français

(30) Données relatives à la priorité :
0400968 2 février 2004 (02.02.2004) FR

(71) Déposant (pour tous les États désignés sauf US) : MONO-
MATIC (SOCIÉTÉ ANONYME) [FR/FR]; 48, rue de
l'Engelbreit, F-67200 Strasbourg (FR).

(72) Inventeurs; et

(75) Inventeurs/Déposants (pour US seulement) : DUMAS,
Jean, Louis [FR/FR]; 10, rue de Lupsel, F-68500 Gueb-
willer (FR). MULLER, Bernard [FR/FR]; 2, impasse du
Foin, F-67410 Drusenheim (FR).

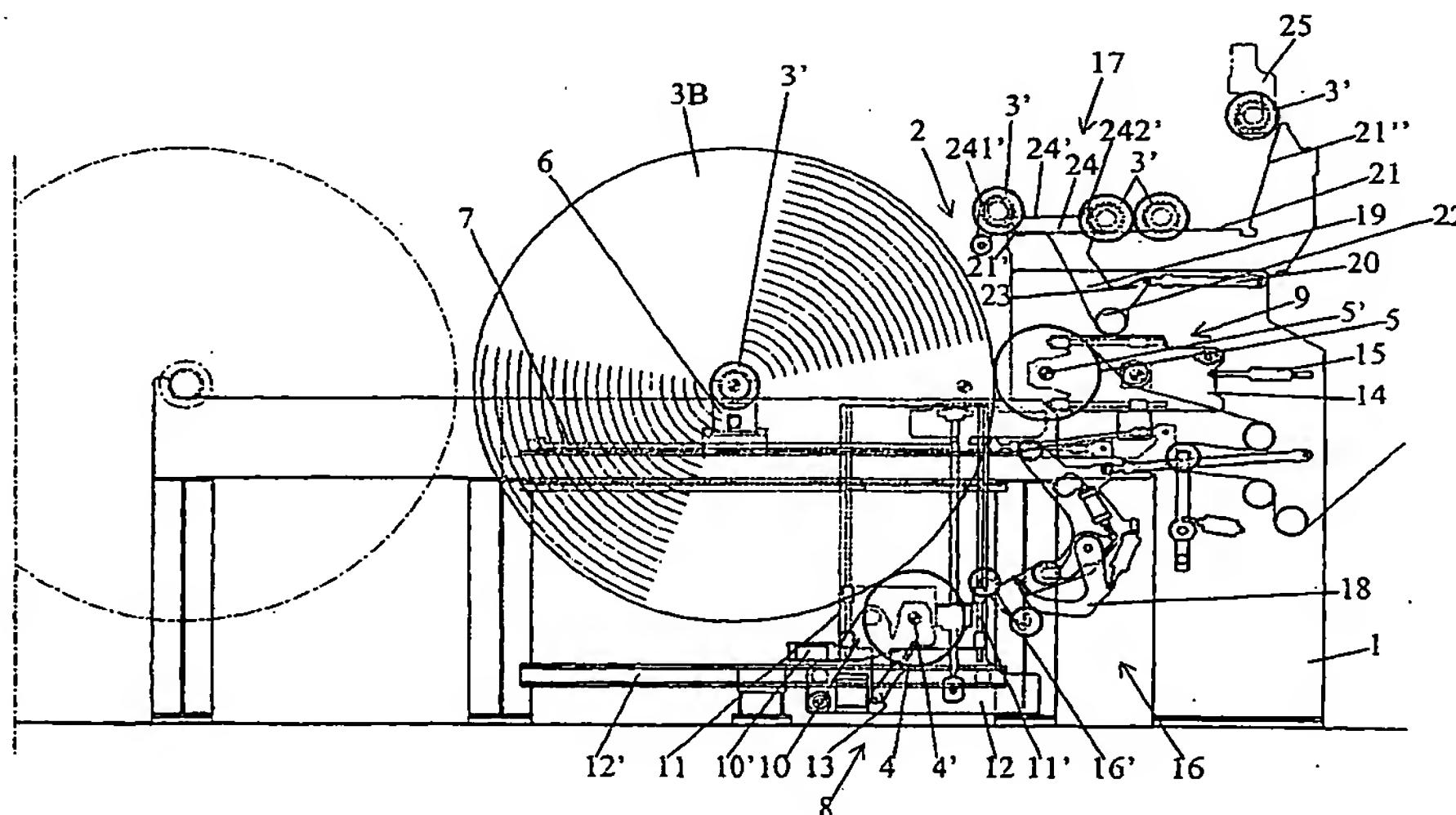
(74) Mandataire : CABINET NUSS; 10, rue Jacques Kablé,
F-67080 Strasbourg Cédex (FR).

(81) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de
protection nationale disponible) : AE, AG, AL, AM, AT,
AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO,
CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB,
GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG,
KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG,
MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH,
PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN,
TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

[Suite sur la page suivante]

(54) Title: DOUBLE DRIVING ROLL WINDING DEVICE FOR CONTINUOUS ROLLING MACHINE WITH CONTROLLED APPLICATION LOAD OF THE DRIVING ROLLS

(54) Titre : DISPOSITIF D'ENROULEMENT A DEUX ROULEAUX D'ENTRAÎNEMENT POUR MACHINE A ENROULER EN CONTINU ET PROCEDE D'ENROULEMENT AVEC REGULATION DE L'EFFORT D'APPLICATION DES ROULEAUX D'ENTRAÎNEMENT



(57) Abstract: The invention concerns a continuous rolling machine for web materials comprising two independent driving rolls (4 and 5) co-operating with a take-up reel (3A, 3B) and a winding method with controlled application load of said driving rolls. Said machine is characterized in that at least one of the driving rolls of the winding device (2) is in contact with the take-up reel (3A, 3B), from the start of the phase for preparing a new reel (3A) until the finished reel has completely stopped, one (4) of the driving rolls being in contact with the reel soon after the start of the latter's (3A) formation and until the finished reel has completely stopped (3B), the other driving roll (5) being in contact with the reel from the start of the latter's (3B) formation until its release (3B), prior to connecting a new reel.

[Suite sur la page suivante]



(84) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de protection régionale disponible) : ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasién (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), européen (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Publiée :

— avec rapport de recherche internationale

— avant l'expiration du délai prévu pour la modification des revendications, sera republiée si des modifications sont reçues

En ce qui concerne les codes à deux lettres et autres abréviations, se référer aux "Notes explicatives relatives aux codes et abréviations" figurant au début de chaque numéro ordinaire de la Gazette du PCT.

(57) Abrégé : La présente invention concerne une machine à enrouler en continu des matières en bandes comportant deux rouleaux d'entraînement indépendants (4 et 5) coopérant avec une bobine à enrouler (3A, 3B) et un procédé d'enroulement avec régulation de l'effort d'application desdits rouleaux d'entraînement. Machine caractérisée en ce qu'au moins l'un des rouleaux d'entraînement du dispositif d'enroulement (2) est en contact avec la bobine à enrouler (3A, 3B), du début de la phase de préparation d'une nouvelle bobine (3A) jusqu'à l'arrêt total de la bobine terminée (3B), l'un (4) des rouleaux d'entraînement étant en contact avec la bobine peu après le début de la formation de celle-ci (3A) et jusqu'à l'arrêt total de la bobine terminée (3B), l'autre rouleau d'entraînement (5) étant en contact avec la bobine du début de la formation de celle-ci (3A) jusqu'au moment de son dégagement (3B), avant raccordement d'une nouvelle bobine.